

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Pada hasil proses *shot peening* pemberian perlakuan panas dan pemilihan metode pendinginan berpengaruh juga pada tingkat kekerasan, untuk perlakuan panas *Annealing* suhu 850°C dengan metode pendinginan didalam dapur kekerasannya 241.9 VHN, sedangkan pada perlakuan panas *Normalizing* suhu 850°C dengan media pendinginan menggunakan suhu ruangan kekerasannya 249.8 VHN.

5.2 Saran

1. Perlu dilakukan penelitian lebih mendalam lagi tentang variabel yang menjadi parameter *shot peening* dalam penelitian ini, seperti intensitas penembakan, jarak penembakan, variasi diameter shot dan juga variasi perlakuan panas.
2. Untuk penelitian selanjutnya bisa menambahkan uji XRD (*X-Ray Deformation*) sehingga dapat mengetahui deformasi plastis yang terbentuk.
3. Perlu adanya penelitian lagi dengan variasi menggunakan suhu/temperature dibawah 0°C untuk mengetahui tingkat kekerasan material hasil *Shot Peening*.